

Abstract of EP0054276

A skin plate (3) is used which remains on the completed machine element and determines its external shape. During the insertion of the concrete in the shape determined by the skin plate and especially during the compression of the concrete, the skin plate is supported on the complete surface on its outer side by means of a flowing or fluid medium (6), preferably sand. The skin plate (3) not only forms an external protection for the concrete but at the same time is used as a structural element for absorbing tensile forces in the operational state. For making the machine elements, the shape formed by the skin plate (3) is suspended in a moulding box (2) with a spacing on all sides and is supported by means of a flowing or fluid mass (6). The moulding box (2) is placed on a vibration table (1).

This Page Blank (uspto)

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 81110363.9

51 Int. Cl.³: **F 16 M 9/00**
E 02 D 27/44

22 Anmeldetag: 11.12.81

30 Priorität: 12.12.80 DE 3046986

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
23.06.82 Patentblatt 82/25

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT CH FR GB IT LI

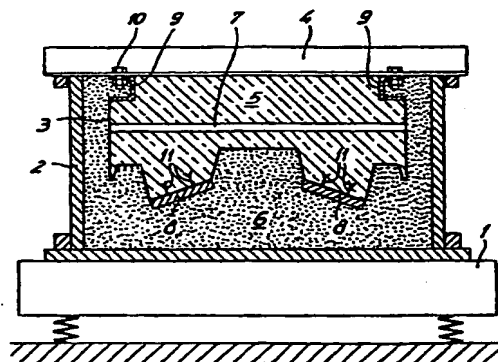
71 Anmelder: EMAG MASCHINENFABRIK GMBH
Austrasse 24
D-7335 Salach/Württ.(DE)

72 Erfinder: Metz, Rudi
Dr. Frey-Strasse 50
D-7322 Donzdorf(DE)

74 Vertreter: Zmyj, Erwin, Dipl.-Ing.
Postfach 95 04 28
D-8000 München 95(DE)

54 Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von aus synthetischem Beton bestehenden Maschinenteilen sowie diese Maschinenteile, insbesondere Maschinenständer für Werkzeugmaschinen.

57 Es wird eine Blechhaut (3) verwendet, die am fertigen Maschinenteil verbleibt und seine äußere Form bestimmt. Während des Einbringens des Betons in die durch die Blechhaut bestimmte Form und insbesondere während des Verdichtens des Betons wird die Blechhaut an ihrer Außenseite vollflächig mittels eines fließ- oder rieselfähigen Mediums (6), vorzugsweise Sand, abgestützt. Die Blechhaut (3) bildet nicht nur einen äußeren Schutz für den Beton sondern dient gleichzeitig als Konstruktionsteil zur Aufnahme von Zugkräften im Betriebszustand. Zur Herstellung der Maschinenteile wird die durch die Blechhaut (3) gebildete Form in einen Formkasten (2) mit allseitigem Abstand eingehängt und mittels einer fließfähigen oder rieselfähigen Masse (6) abgestützt. Der Formkasten (2) wird auf einen Rütteltisch (1) aufgesetzt.



Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen
von aus synthetischem Beton bestehenden
Maschinenteilen sowie diese Maschinenteile,
insbesondere Maschinenständer für Werk-
zeugmaschinen

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Herstellen von aus synthetischem Beton bestehenden Maschinenteilen, insbesondere Maschinenständer für Werkzeugmaschinen, bei welchem die Ausgangsstoffe für den Beton in eine Form gefüllt und verdichtet werden.

Die Erfindung bezieht sich auch auf eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens sowie auf Maschinenteile aus synthetischem Beton, insbesondere Maschinenständer für Werkzeugmaschinen.

Maschinenteile, insbesondere Maschinenständer für Werkzeugmaschinen aus synthetischem Beton sind bekannt. Zu ihrer Herstellung verwendet man spezielle Formen, in welche die Ausgangsstoffe für den synthetischen Beton eingefüllt werden. Solche Formen sind sehr kostspielig und deshalb ist ihre Herstellung nur dann gerechtfertigt, wenn eine größere Stückzahl der entsprechenden Maschinenteile mit einer solchen Form hergestellt werden kann.

Aufgabe der Erfindung ist es, die Herstellung von Maschinenteilen, insbesondere Werkzeugmaschinenständer aus Beton auch für den Fall bei geringem Aufwand zu ermöglichen, in welchem nur geringe Stückzahlen herzustellen sind und deshalb eine stabile Form wegen der zu hohen Kosten nicht

in Frage kommt. Weiterhin ist es Aufgabe der Erfindung eine so exakte Positionierung von in den Beton einzubettender bereits bearbeiteter Teile zu ermöglichen, daß diese nach dem Aushärten des Betons nicht mehr nachgearbeitet werden müssen. Weiterhin sollen Maschinenteile und insbesondere Werkzeugmaschinenständer aus Beton geschaffen werden, die einen zusätzlichen mechanischen Schutz und eine Verstärkung an ihrer Oberfläche aufweisen.

Das erfindungsgemäße Grundprinzip, welches sich aus Anspruch 1 ergibt ist darin zu sehen, daß man eine verhältnismäßig billig herzustellende Blechhaut mit den Konturen des herzustellenden Maschinenteiles verwendet, die in einen auf einem Rütteltisch stehenden Universalformkasten eingehängt wird, welcher mit einem sich der Form der Blechhaut leicht anpassenden fließfähigen oder rieselfähigen Medium ausgefüllt wird, das sämtliche durch das Einfüllen des Betons in die als Form wirkende dünne Blechhaut entstehenden Kräfte aufnimmt, wodurch es überhaupt erst ermöglicht wird mit einer sehr dünnen Blechhaut auszukommen, welche am Maschinenteil als verlorene Form verbleiben kann. Hieraus ist ersichtlich, daß der wesentliche Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens darin besteht, daß man mit einer verhältnismäßig billig herzustellenden Form auskommt, die wegen ihrer geringen Kosten am herzustellenden Werkstück verbleiben kann.

In Weiterbildung der Erfindung kann als abstützendes Medium trockener oder angefeuchteter Sand verwendet werden.

Die Verwendung einer Blechhaut, welche am fertigen Werkstück, d. h. an dem herzustellenden Maschinenständer

verbleibt, bringt außerdem noch den Vorteil mit sich, daß solche Teile, die als Metallteile in die Betonmasse eingelassen werden, weil sie bestimmte Auflagen oder Befestigungsunterlagen bilden sollen, an der Blechhaut fixiert werden können, so daß sie sich nach dem Aushärten der Betonmasse mit einer solchen Exaktheit an der vorbestimmten Stelle befinden, daß diese Teile bereits vor dem Einbringen in die Form fertig bearbeitet werden können. Selbstverständlich ist es auch möglich die Bearbeitung noch nach dem Aushärten des Betons vorzunehmen.

Ein wesentlicher Vorteil der am fertigen Maschinenteil verbleibenden Blechhaut besteht darin, daß diese Blechhaut gleichzeitig als Konstruktionselement zur Aufnahme von Zugkräften im Betriebszustand des entsprechenden Maschinenteiles dient. Die Dicke der Blechhaut, die eine außenliegende Armierung des Betons bildet, kann den auftretenden Belastungen entsprechend angepaßt werden.

Aus Beton bestehende Maschinenständer haben den Vorteil, daß sie bei gleicher Festigkeit wie Metallständer eine wesentlich höhere Dämpfung besitzen. Durch die erfindungsgemäße Verwendung von verlorenen Formen erhalten diese Maschinenteile auch noch zusätzlich einen mechanischen Schutz.

Weitere Merkmale, Vorteile und Ausgestaltungen der Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen in Verbindung mit der Beschreibung und der Zeichnung, in welcher die Erfindung beispielsweise dargestellt ist.

Die einzige Figur zeigt einen Schnitt durch einen Formkasten mit darin befindlichem Maschinenständer.

Wie aus der Zeichnung ersichtlich, ist auf einem Rütteltisch 1 ein Universalformkasten 2 aufgesetzt, in welchen eine Blechhaut 3 mit allseitigem Abstand zu diesem an

Trägern 4 eingehängt ist. Die Blechhaut 3 bestimmt die äußere Form eines herzustellenden Maschinenständers 5. Da die Blechhaut 3, welche die Gießform für den herzustellenden Maschinenständer 5 bildet, dünn sein kann wird zur allseitigen und gleichmäßigen Abstützung dieser Form der Formkasten 2 mit Sand 6 aufgefüllt und zwar in der Weise, daß die allseitig mit Abstand zu den Wänden des Formkastens gehaltene Blechhaut 3 an allen ihren Stellen gleichmäßig durch den Sand abgestützt wird, so daß dieser die beim Einfüllen des Betons und beim anschließenden Rüttelvorgang entstehenden Kräfte aufnimmt, wodurch die Blechhaut 3 trotz ihrer geringen Wandstärke nicht verformt wird.

An der Blechhaut 3 können innenseitig Verstärkungen 7 in Form von Stäben vorgesehen sein, die einerseits die Blechhaut bei der Herstellung des Maschinenteils verstärken und andererseits nach der Aushärtung des Betons als Verstärkung desselben dienen. Weiterhin können mit 8 bezeichnete Platten an der Blechhaut 3 vor dem Einfüllen des Betons fixiert sein, die entweder bereits schon fertig bearbeitet sind oder nach dem Aushärten des Betons noch nachbearbeitet werden. Solche während des Herstellungsvorgangs bereits gleich mit eingegossenen Metallteile können beispielsweise eine Aufschraubbasis für weitere am Maschinenständer anzubauende Maschinenteile bilden. Die Platten 8 sind durch an ihnen befestigte Anker 11 im Beton verankert und bilden eine Verdickung der Blechhaut.

Die Herstellung der Maschinenteile erfolgt in der Weise, daß die Blechhaut 3 mittels nach innen ragender Flansche 9 an den Trägern 4 mittels Schrauben 10 befestigt und in den Formkasten 2 so eingehängt wird, daß die Blechhaut 3 zu den Wänden des Formkastens 2 einen allseitigen Abstand aufweist, wobei die Träger 4 auf dem Formkasten aufruhend. Nach dem Ausfüllen des Zwischenraumes zwischen Formkasten und Blechhaut mit Sand, wobei dieser im trockenen Zustand

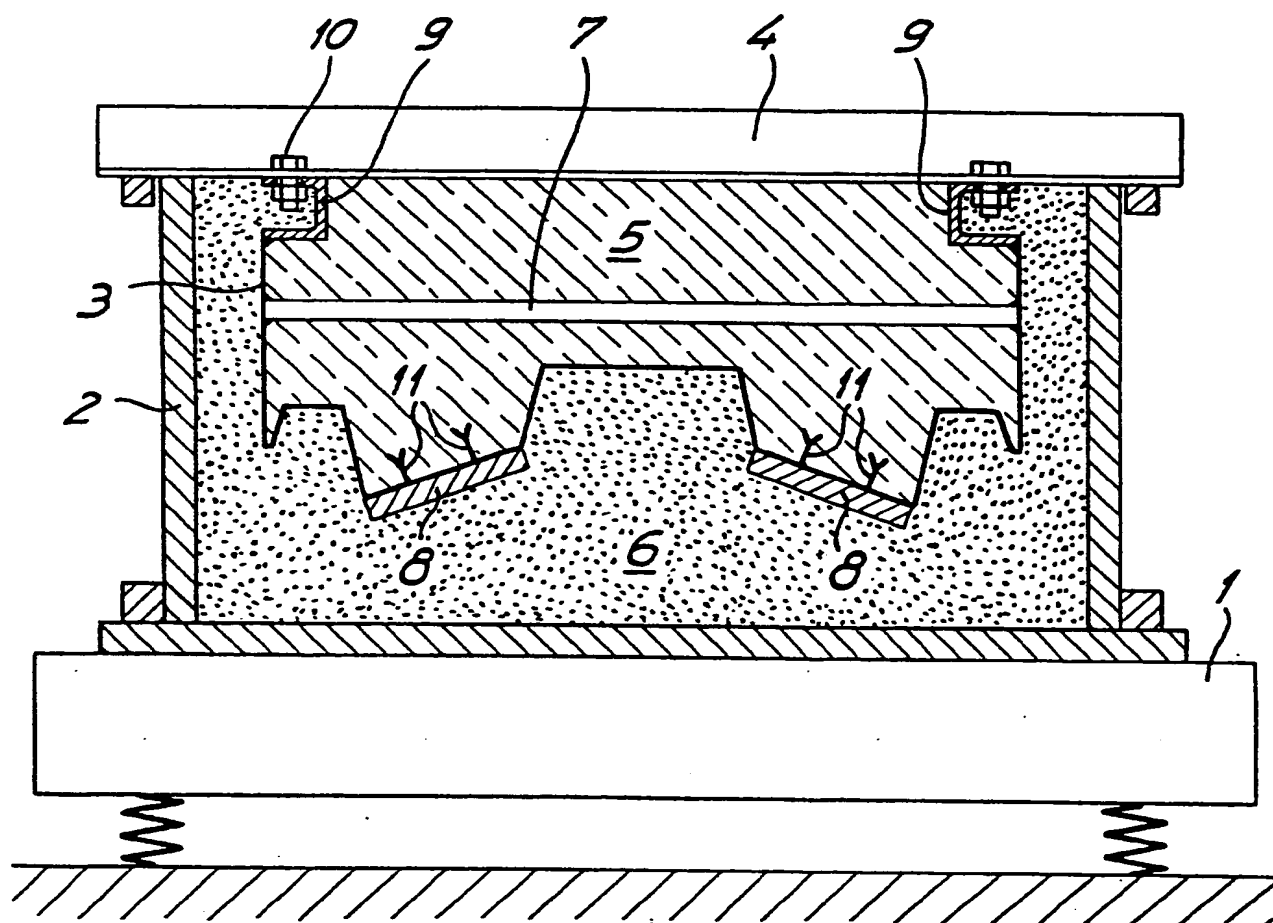
oder im angefeuchteten Zustand eingefüllt wird, können die Bestandteile des synthetischen Betons, welcher aus einem Gemenge von Sand, Kies und Kunststoff besteht, in die als Form dienende Blechhaut 3 eingefüllt werden, worauf der Rütteltisch zur Verdichtung der Betonmasse in Gang gesetzt wird. Nach dem Aushärten des Betons ist das Werkstück fertig, es sei denn, daß bestimmte Teile mit eingegossen worden sind, die nach dem Aushärten des Betons noch bearbeitet werden müssen. Die Blechhaut 3 verbleibt als verlorene Schalung an dem hergestellten Werkstück und bestimmt so nicht nur seine äußere Form sondern stellt auch noch darüberhinaus einen gewissen mechanischen Schutz und eine mechanische Verstärkung für die Betonmasse dar.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen von aus synthetischem Beton bestehenden Maschinenteilen, insbesondere Maschinenständer für Werkzeugmaschinen, bei welchen die Ausgangsstoffe für den Beton in eine Form gefüllt und verdichtet werden, dadurch gekennzeichnet, daß als Form eine am fertigen Maschinenteil verbleibende dünne Blechhaut verwendet wird, die während des Einbringens und Verdichtens des Betons an ihrer Außenseite vollflächig mittels eines fließ- oder rieselfähigen Mediums abgestützt wird.
2. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf einem Rütteltisch (1) ein Formkasten (2) angeordnet ist, auf welchem Träger (4) aufliegen, an denen eine, die äußere Form des herzustellenden Maschinenteils (5) bestimmende Blechhaut (3) mit allseitigem Abstand zum Formkasten (2) aufgehängt ist und daß der Zwischenraum zwischen Formkasten (2) und Blechhaut (3) mit einer verformbaren rieselfähigen oder fließfähigen Masse (6) ausgefüllt ist.

3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch g e k e n n - z e i c h n e t , daß zur Abstützung der Blechhaut (3) trockener oder angefeuchteter Sand dient.
4. Maschinenteil, insbesondere Maschinenständer für Werkzeugmaschinen aus synthetischem Beton, dadurch g e - k e n n z e i c h n e t , daß seine Form durch eine an der Außenseite verbleibende als verlorene Schalung dienende Blechhaut (3) bestimmt ist, die gleichzeitig als Konstruktionsteil zur Aufnahme von Zugkräften im Betriebszustand dient.
5. Maschinenteile nach Anspruch 4, dadurch g e k e n n - z e i c h n e t , daß die Blechhaut (3) mit Verstärkungen (7, 8) versehen ist, die gleichzeitig eine Verstärkung des Betons bilden.
6. Maschinenteil nach Anspruch 5, dadurch g e k e n n - z e i c h n e t , daß als Verstärkungen Platten (8) dienen, die in die Blechhaut eingesetzt und mit dem Beton verankert sind.
7. Maschinenteil nach Anspruch 6, dadurch g e k e n n - z e i c h n e t , daß die Platten (8) bereits fertig bearbeitet sind.
8. Maschinenteil nach Anspruch 6, dadurch g e k e n n - z e i c h n e t , daß die Platten unbearbeitet sind.

1/1





EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0054276

Nummer der Anmeldung

EP 81 11 0363

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
A	<u>DE - A - 2 610 737 (KOHLER)</u> * Seite 10, Zeile 13 - Seite 12, Zeile 15; Figuren * --	1	F 16 M 9/00 E 02 D 27/44
A	<u>DE - A - 2 327 310 (OSAKA)</u> * Seite 3, Zeilen 8-11; Figur 2 * --	1	
A	<u>DE - A - 2 722 180 (SCHENK)</u>		
A	<u>CH - A - 371 035 (CAMENZIND)</u>		RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.)
A	<u>FR - A - 2 402 039 (STUDER)</u> -----		F 16 M E 02 D B 29 C
			KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE
			X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: mündliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus andern Gründen angeführtes Dokument
<input checked="" type="checkbox"/> Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			<input type="checkbox"/> Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
Den Haag		08-03-1982	NADELHOFFER